CONNECT

Curso de Flexografia
Operação e Manutenção

CURSO DE FLEXOGRAFIA – OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO
MÁQUINAS IMPRESSORAS
CORTE E VINCO
DOBRADEIRAS COLADEIRAS

Instrutor: Richard P. Target

Este CURSO DE FLEXOGRAFIA é um enfoque claro e agressivo do que é necessário para ajudá-lo a implementar técnicas e procedimentos de fabricação eficiente e qualificada de caixas de papelão ondulado, com redução constante de custos. É algo de significativa ajuda na eliminação do método de tentativas com resultados imprevisíveis na operação dos equipamentos de impressão flexográfica e dobradeiras-coladeiras (flexo folder gluer) e de corte e vinco rotativo (rotary die-cutter). Procedimentos consagrados de setup efetivo, aliados a métodos e conceitos para calibrar as máquinas de acordo com as especificações dos fabricantes (OEM) serão eficientemente demonstrados.

Estão programadas também sessões para consideração dos processos de compra e de utilização de dispositivos e acessórios (Chapas de Impressão e Matrizes de Corte e Vinco), dentro do enfoque do economicamente viável. Métodos eficazes de custo efetivo para a fabricação de caixas serão tratados exaustivamente, como o sistema "Cinco S". Este curso, apresentado de forma direta e num modo fácil de aprender, abrange todo o processo de fabricação, incluindo o gerenciamento de tinta, técnicas de setup efetivo e calibragem de máquina.

Quem deve participar do curso?

O CURSO FLEXOGRAFIA - OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO foi preparado para diretores industriais, supervisores, encarregados, gerentes industriais, gerentes de produção, gerentes da qualidade, gerentes de manutenção, engenheiros da fábrica, pessoal operacional e técnico destas áreas, operadores de máquinas, etc., das fábricas de chapas e caixas de papelão ondulado e das fábricas de conversão de papelão.

Sobre o instrutor:

Richard P. Target, (Dick Target) é membro titular da "On Target Consultants". Já por mais de 30 anos ele tem prestado serviços à indústria de papelão ondulado, na tecnologia de fabricação e conversão de papelão, em mais de 26 países ao redor do mundo. Pontos altos aos quais se dará ênfase são: Calibragem da Folha, Controle de Empenamento (Warp), Tecnologias de Impressão, Corte e Vinco, Gerenciamento de Tinta, Qualidade e Produtividade dos Equipamentos de Flexografia e Corte e Vinco.

Dick Target tem implementado programas de redução de set-up e de melhoria de produtividade em inúmeras fábricas, com resultados expressivos. Ele tem trabalhado diretamente com muitos operadores de máquina, no piso de fábrica, e com a Gerência em dirigir o fluxo do produto, ministrando treinamento prático aos supervisores e operadores. Ele também desenvolveu novas tecnologias de impressão que se tornaram padrão de referência na Indústria. Dick Target tem também ministrado cursos de treinamento para pessoal de compra e vendas, gerências de nível médio e operadores nos Estados Unidos, Europa, África do Norte, Extremo Oriente, Ásia e Austrália.

Plano Resumido do Seminário:

Os objetivos do Curso são a abordagem e discussão pormenorizada de:

- ✓ Gerenciamento de Tinta
- ✓ Alinhamento de Centro da Impressora (Calibragem do NIP)
- ✓ Consideração sobre testes com as Chapas de Impressão e Matrizes de Corte e Vinco.
- ✓ Técnicas de Calibragem de "tempo & registro" ("One Box Setup" – Ajuste com Uma Caixa)
- ✓ Os melhores parâmetros para um bom gerenciamento de fábrica.
- ✓ Guia para supervisores.
- ✓ Guia de Fabricação Enxuta (Lean Manufacturing) para Gerentes.
- ✓ Discussão sobre Redução de Refugo.
- ✓ Guia para resolver problemas do processo produtivo.
- ✓ Oficinas de Trabalho (Sessões Práticas)

Tópicos Principais a Serem Abrangidos

1) Gerenciamento Adequado de Tinta

- Métodos para controlar o Gerenciamento de Tinta, Coloração Consistente e procedimentos de Lavagem corretos.
- Programa de manutenção e cuidados adequados para os rolos Anilox. Como é feito o anilox, como usá-lo e maximizar sua performance.

2) Calibragem de Máquina

- Métodos para zerar o conjunto de engrenagens (gear trains) da máquina, importante para entender e praticar o programa "one box setup" (ajuste em uma caixa).
- Técnicas para a centralização – pré-ajustes dos nips da máquina. Otimização da calibragem, performance de caixa e tempo não-ocioso.
- Processo de Tempo & Registro – este é um modo efetivo de estabelecer os registros para o controle de processo e dos procedimentos para o programa "one box setup". Redução de refugo e otimização do tempo.
- Métodos de medição "TIR" (TOTAL INDICATOR RUN OUT) – Indicador total de operação. Parâmetros para rodas de tração e cabeçotes do slotter.
- Melhoria dos controles de dobra, do gap e de desvios.

3) Programa "One Box Set Up"

- Programa "One Box Set Up". A forma comprovada de gerenciar o processo de troca de pedido com apenas uma ou duas caixas para ajuste.
- Consideração e simulação em grupo de situações de criação de métodos de "tempo e registro", centralização, etc.
- Redução de refugo e tempo ocioso. Desenvolvimento e utilização efetiva de conjuntos de instruções dos melhores parâmetros de ajuste para os pedidos.

4) Certificação de Fornecedores e Melhoria de sua Performance

- Gerenciar as compras da fábrica e escolha dos melhores fornecedores. Normas especificas quanto ao que uma fábrica de caixas precisa de cada um dos fornecedores individuais e como satisfazer estas necessidades no caso de fornecedores de Clichês, Matrizes de Corte e vinco e Tintas.
- Redução de resíduo de tinta. Consideração sobre os fornecedores de tinta e como é feita a compra de tintas e produtos de tratamento do resíduo. Consideração da aquisição de tintas com objetivo de impressão de cores mais consistentes.
- Especificações dos clichês de impressão e matrizes de corte e vinco visando otimização do processo de aquisição.

5) Redução do Refugo

- Considerações sobre a redução do refugo geral na fábrica, principalmente com papel (o papel representa em média 65% do custo da caixa). Base para se estabelecer um programa de manutenção de elementos previsíveis.

6) Sistemas de Controle

- Sistema "Cinco S" (Triagem, Organização, Excelência, Padronização e Continuidade). Aprofundamento de distribuição da fábrica e controle de processos. Aumento de eficiência de gerenciamento e lucratividade pela redução do tempo ocioso e incremento do tempo não-ocioso, no aumento da produtividade.

7) Considerações com os participantes (perguntas e respostas).

Inscrição: A inscrição deve ser feita antecipadamente, conforme informações contidas no respectivo Formulário de Inscrição (datas, local, investimento, etc).

Connect

Depois deste Curso, os participantes estarão bem mais aptos a:

- Identificar e lidar com problemas de impressão, corte e vinco, bem como de dobra e cola.
- Identificar métodos para sincronização e ponto zero da máquina.
- Reduzir o refugo na fábrica e melhorar o tempo não-ocioso.
- Implementar o programa “One Box Setup”
- Descrever os parâmetros necessários para completar o processo de “Tempo e Registro”.
- Considerar e demonstrar as técnicas apropriadas de centralização.
- Demonstrar e implementar um método fácil para o controle do gerenciamento de tinta, coloração consistente e técnicas de lavagem.
- Criar conjuntos de instruções efetivos.
- Identificar instrumentos adequados para a redução do refugo.

Benefícios especiais

1) Solução imediata de problemas atualmente existentes em sua fábrica!
2) Efetivamente saber o que deve ser feito para melhorar a produtividade!
3) Voltar para a Empresa com novas idéias e novas respostas, que funcionam!
4) Ter um dos melhores instrutores da TAPPI como apresentador.

Connect

CONNECT BRASIL LTDA.
Rua Abilio Figueiredo, 92 – Conj. 65
Edificio Nino Plaza
Anhangabaú – Jundiaí, SP – Brasil
CEP 13208-140
Tel. 55 11 4521-6097
Fax 55 11 4586-3769

www.brasilconnect.com.br **info@brasilconnect.com.br**